








Material and process for making liquid permeable layers

Patent number: EP0176500
Publication date: 1986-04-02
Inventor: RAPPOLD HELMUTH
Applicant: JUNGFER AKKUMULATOREN (AT)
Classification:
- **international:** H01M2/16; C25B13/04
- **european:** B01D67/00B; B01D69/14B; C08J3/12; C25B13/08; H01M2/16C3
Application number: EP19850890237 19850926
Priority number(s): AT19840003048 19840926

Also published as:

 EP0176500 (A3)
 EP0176500 (B1)

Cited documents:

 FR886226
 DE2127654
 EP0040758
 US3551210
 US3438912
more >>

[Report a data error here](#)

Abstract of EP0176500

1. Process for producing a sintered plastic material suitable for liquid-permeable separating layers and composed of at least one plastic selected from the group containing polyvinyl chloride, polyvinyl chloride copolymers such as PVC/ABS or PVC/acrylate, polyvinyl chloride graft polymers and also perchlorinated polyvinyl chloride derivatives, polyolefins, polystyrene and mixtures of said components, in which the plastic particles are joined to one another by sintering, with the formation of pores between the plastic particles, characterized in that plastic powders, which do not need to have any microporosity and have a lower sintering temperature, are sintered as binder phase together with microporous plastic powders of higher sintering temperature while maintaining the lower sintering temperature.

Fig. 2



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 85890237.2

(51) Int. Cl.⁴: **H 01 M 2/16**
C 25 B 13/04

(22) Anmeldetag: 26.09.85

(30) Priorität: 26.09.84 AT 3048/84

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
 02.04.86 Patentblatt 86/14

(84) Benannte Vertragsstaaten:
 AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

(71) Anmelder: Akkumulatorenfabrik Dr. Leopold Jungfer

A-9181 Feistritz im Rosental(AT)

(72) Erfinder: Rappold, Helmuth
 Hauptstrasse 160
 A-1140 Wien Hadersdorf(AT)

(74) Vertreter: Pfeifer, Otto, Dipl.-Ing. et al,
 Patentanwälte Dipl.-Ing. Dr. techn. Schütz, Alfred Dr.
 phil. Mrazek, Engelbert Dipl.-Ing. Holzer, Walter Dipl.-Ing.
 Pfeifer, Otto Fleischmannngasse 9
 A-1040 Wien(AT)

(54) Material und Verfahren zur Bildung flüssigkeitsdurchlässiger Schichten.

(57) Ein Material zur Bildung flüssigkeitsdurchlässiger Schichten, insbesondere Trennschichten, besonders bevorzugt zur Bildung von Separatoren für Bleiakkumulatoren, enthält ein mikroporöses Pulver, dessen Partikel zumindest teilweise durchgehende Poren aufweisen und das gegebenenfalls als gesintertes Aggregat vorliegt. Das mikroporöse Pulver besteht aus mindestens einem Kunststoff aus der Gruppe Polyvinylchlorid, Polyvinylchloridcopolymere, Polyvinylchloridpfropfpolymere, perchlorierte Polyvinylchloridabkömmlinge, Polyolefine, Polystyrol und Mischungen hiervon.

Zur Bildung von flüssigkeitsdurchlässigen Schichten wird eine gegebenenfalls auf ein Substrat aufgebrachte Schicht aus dem vorstehend angegebenen Material zumindest in ihrem Oberflächenbereich auf Sintertemperaturen mindestens eines Bestandteiles erwärmt.

Fig. 2



- 1 -

Material und Verfahren zur Bildung flüssigkeitsdurch-
lässiger Schichten

Die Erfindung betrifft ein Material zur Bildung flüssigkeitsdurchlässiger Schichten, insbesondere Trennschichten, vorzugsweise zur Anwendung beim Ionenaustausch oder bei elektrochemischen Prozessen, besonders bevorzugt zur Bildung von Separatoren für Blei-Akkumulatoren.

Die Anwendung von Trennschichten, die einerseits z.B. Phasen verschiedener Zusammensetzung voneinander trennen sollen oder auch als Trennmittel zum vorzugsweise spezifischen Zurückhalten bestimmter Phasenbestandteile oder zum Auftrennen von Phasen in ihre Bestandteile durch ein besonderes Adsorptions/Desorptionsverhalten dienen, ist in der Technik vielfach verbreitet. Die Trennschichten liegen dabei als besondere Formkörper oder Bauteile, z.B. als Diaphragmen oder Separatoren, oder als im wesentlichen ungeformte Schichten, z.B. Säulenfüllungen, vor, die aus Pulvern oder Perlen aufgebaut sind. Im Zusammenhang mit Separatoren für Bleiakkumulatoren, d.h. zwischen den Elektrodenplatten angeordneten Trennplatten, ist es auch bereits bekannt geworden, diese Formkörper aus PVC-Pulver durch Sintern in Bandform herzustellen, z.B. nach den AT-Psen 309 795 und 321 567.

Besonders aus der Ionentauschertechnik ist bekannt, die Trennmateralien mit Innenstruktur zu bilden, so z.B. Gitterstrukturen aus quervernetzten Copolymeren oder Dextranen zu bilden.

Es wurde nunmehr gefunden, daß man die Eigenschaften derartiger Trennschichten weitgehend verbessern kann, wenn man zu deren Aufbau ein mikroporöses Kunststoffmaterial in Pulverform einsetzt, das gegebenenfalls gesintert sein kann und dessen Partikel jeweils mindestens teilweise durchgehende Poren aufweisen.

Als Kunststoffe kommen dabei vor allem solche in Frage, die ausgewählt sind aus der Gruppe enthaltend Polyvinylchlorid, Polyvinylchloridcopolymere wie z.B. PVC-ABS oder PVC/Acrylsäureester, insbesondere PVC/PMMA, Polyvinylchloridpfropfpolymere, perchlorierte Polyvinylchloridabkömmlinge, Polyolefine, insbesondere Polyäthylen und Polypropylen, sowie Polystyrol und Mischungen aus diesen Komponenten.

Die Porosität der Trennschichten beträgt dabei zwischen 0,1 und 95 %, zweckmäßig zwischen 10 und 95 % und vorzugsweise über 50 %, die Korngrößen im Bereich von 0,01 μm bis 200 μm , wobei vorzugsweise der Anteil von Körnungen $\leq 10 \mu\text{m}$ unter 10 Masse%, insbesondere ≤ 5 Masse % des Kunststoffpulvers beträgt.

In Abhängigkeit von der Korngröße weisen die Kunststoffpartikel Poren mit Durchmessern von 5 nm bis 20 μm , vorzugsweise von 10 nm bis 1 μm auf.

Die Kunststoffe haben vorteilhaft K-Werte im Bereich von 50 bis 80.

Bei der Herstellung des Trennschichtmaterials können vorteilhaft durch Sintern gebildete Aggregate eingesetzt werden. Z.B. kann man verschiedene - oder auch nur ein Kunststoffpulver sintern und die dabei gebildeten Aggregate wieder auf die gewünschte Korngröße brechen oder mahlen.

Insbesondere bei der Bildung von Formkörpern, wie Trennwänden, Diaphragmen oder Filtereinsätzen, werden die Formkörper - vorzugsweise in der Form - zumindest oberflächlich so angesintert, daß die gewünschte Stabilität erzielt wird.

Im Inneren der Formkörper kann dann eine ungesinterte

Pulverphase vorliegen, sodaß im Formkörper Zonen verschiedener Struktur und dementsprechend verschiedener Eigenschaften aufeinanderfolgen.

5 Die Sinterung hat vor allem den Zweck der Erzielung
eines mechanischen Zusammenhalts zwischen den Pulverpartikeln unter Bildung von porenförmigen Durchgängen zwischen den Partikeln; zur Beibehaltung der Mikroporosität der einzelnen zusammengesinterten Partikel darf das Sintern nicht so weit gehen, daß dabei die Mikroporen geschlossen werden.
0 Dies kann einerseits dadurch erzielt werden, daß Kunststoffpulver, die keine Mikroporosität besitzen müssen und eine niedrigere Sintertemperatur aufweisen, als Binderphase zusammen mit mikroporösen Kunststoffpulvern höherer Sintertemperatur gesintert werden, wobei die niedrigere Sintertemperatur zur Anwendung kommt.
5

Andererseits kann man Kunststoffpulver sintern, die ein -
üblicherweise festes - Treibmittel enthalten, das bei Sinter-
temperatur thermisch zerfällt und so die Poren in den zusammen-
gesinterten Partikeln erzeugt.

20 Man kann auch z.B. durch Emulsionspolymerisation gebil-
dete Primärpolymerisate sehr kleinen Durchmessers an deren
Oberflächen mit einer Treibmittelschicht überziehen und dann
zu Sekundäraggregaten zusammensintern, die dann auch Mikro-
poren aufweisen und als solche weiterverarbeitet oder einge-
25 setzt werden.

Als Treibmittel kommen in bekannter Weise Feststoffe oder
Flüssigkeiten in Frage. So können z.B. bei der Suspensions-
polymerisation von PVC leichtflüchtige Lösungsmittel in die
Polymerisatkörnchen eingebaut werden, die beim Aufarbeiten
50 der Suspension die Körnchen blähen. Bei der Emulsionspoly-

merisation können wasserlösliche Substanzen, z.B. Hirschhornsalz oder Na-bicarbonat eingesetzt werden, die die Primärpolymerisate oberflächlich überziehen und bei der Bildung der Sekundärpolymerisaten in diese eingebaut werden. Bei
5 einer Temperaturbehandlung zum thermischen Zerfall des Treibmittels wird die gewünschte Porosität erhalten.

Es ist üblich, zur Sinterung von Polymerpulvern Heißluft einzusetzen oder eine Wärmeübertragung durch direkte Berührung mit einem Stahlband herbeizuführen. Im vorliegenden Zusammen-
10 hang ist auch daran gedacht, Wärmestrahlung, Hochfrequenz oder Ultraschall einzusetzen.

Vorteilhaft kann bei Anwendung von Wärmestrahlung das vorzugsweise kompakte Bindematerial eines Mehrkomponentenpulvers oberflächlich mit Sensibilisierungsmitteln zur Umwand-
15 lung der Energie kurzweiliger Strahlung in Wärmeenergie behandelt werden, sodaß besonders niedrige Gesamttemperaturen in der teilweise zu sinternden Matrix erzielt werden und sichergestellt wird, daß die mikroporösen Partikel in der Matrix beim Sintern bis auf die Bindungsbereiche unverändert bleiben.
20 Derartige Sensibilisierungsmittel sind bekannt.

Unter Verwendung der erfindungsgemäßen Materialien können Trennschichten hergestellt werden, die gegenüber den bisherigen ein wesentlich besseres Flüssigkeitsaufnahme- und -rückhaltever-
mögen sowie Stoffaustauschvermögen aufweisen. Aus diesen Ma-
25 terialien hergestellte Formkörper mit zumindest Oberflächen-sinterung gestatten es, diese Eigenschaften, insbesondere hohe Porosität, mit hoher Flexibilität bei entsprechender Festigkeit zu vereinen.

Dies sei am Anwendungsbeispiel der Verarbeitung zu Sepa-
30 ratoren für Bleiakkumulatoren veranschaulicht.

Separatoren bei Bleisammlern haben einerseits die Aufgabe, die einzelnen Elektrodenplatten elektrochemisch und mechanisch voneinander zu trennen, andererseits dienen sie zur Stützung des Plattenpakets. Dazu sollten sie einerseits hohe mechanische Festigkeit, unter anderem auch Abriebfestigkeit aufweisen, andererseits eine gute Ionenleitfähigkeit bei gleichzeitig guter Isolierwirkung zeigen. Weiters sollen die Separatoren säurebeständig sein (im geladenen Zustand der Batterie befinden^{den} sich die Separatoren in wässriger 4,5 M Schwefelsäure), oxydationsbeständig sein (die Separatoren sind im Betrieb in direktem Kontakt mit PbO_2 und Sauerstoff im status nascendi) sowie thermisch beständig sein, da bei der Ladung bzw. Entladung mit hoher Stromdichte die Temperatur des Elektrolyten stark ansteigt und die Separatoren auch bei der Herstellung thermisch belastet werden.

Es hat sich gezeigt, daß die gleichzeitige Erzielung dieser angestrebten Eigenschaften bis jetzt bei Separatoren nicht erzielt werden konnte. So weisen bisher durch Sinterung von üblichem, kompaktem PVC-Pulver erhaltene Separatoren lediglich eine Porosität von maximal^{etwa} 40 % auf, sodaß die Leistungsfähigkeit so bestückter Batterien begrenzt ist. Weiterhin weisen diese bekannten Sinterseparatoren nur eine begrenzte Aufnahmefähigkeit für den Elektrolyten auf, sodaß immer ein unerwünschter, relativ großer Abstand zwischen Separatoren und Platten eingehalten werden muß. Endlich tragen diese kompakten Separatoren auf Grund ihrer Masse nicht unerheblich zum Gesamtgewicht der Batterien bei.

Es bestand somit die Aufgabe, Separatoren zu schaffen, die bei guten mechanischen Eigenschaften vor allem höhere Porosität und Speicherfähigkeit für den Elektrolyten, sowie geringeres Gewicht aufweisen, im Sinne einer höheren Energiedichte, einem möglichst abstandlosen Zusammenbau von Separa-

toren und Elektrodenplatten, sowie verringertem Gewicht und Volumen der Batterien bei gleichzeitig erhöhter Lebensdauer.

Diese Aufgabe wird durch den Einsatz des erfindungsgemäßen Materials gelöst.

Im folgenden wird die Erfindung an Hand von Beispielen unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher beschrieben, in denen die Figuren 1 bis 3 elektronenmikroskopische Rasteraufnahmen der Oberflächen von gesinterten Separatorenplatten zeigen.

Beispiel 1:

Ein im Suspensionsverfahren hergestelltes mikroporöses PVC-Pulver auf Basis des PVC-Typs Vestalit Bi 3421 mit einer Stampfdichte nach DIN 53194 von 0,34, einer Korngrößenverteilung zwischen 1 und 60 μm (mittlere Korngröße 20 μm) und einer Weichmacheraufnahmefähigkeit (DOP) von 59 % wurde auf einer Bandsintermaschine nach dem Verfahren gemäß der AT-PS 309 795 5 min lang bei 210°C gesintert.

Dabei wurde eine Platte mit einer Porosität von 59,26 %, gemessen nach der Carlo Erba-Methode, erhalten. Die Oberfläche der Platte ist in Fig. 1 in 680-facher Vergrößerung, in Fig. 2 in 1640-facher Vergrößerung zu erkennen. Die Platte weist eine offene Gerüststruktur aus aneinander gesinterten Partikeln auf, wobei zumindest die größeren der Partikel selbst Sackporen und durchgehende Mikroporen zeigen.

Das Gewicht der Platte betrug etwa 2/3 des Gewichts einer aus kompaktem PVC-Pulver gesinterten Platte; die Zugfestigkeit betrug 72 kp.cm^{-2} (705 N.cm^{-2}).

Der elektrische Widerstand liegt nur in der Größenordnung von 0,8 $\text{m}\Omega \cdot \text{dm}^{-2}$.

Beispiel 2:

30 Massenteile eines im Suspensionsverfahren hergestellten, mikroporösen PVC-Pulvers auf Basis des Typs Vestalit Bi 3095 mit einem K-Wert von 71, mit einer Stampfdichte nach DIN 53194 von 0,29, einer Korngrößenverteilung zwischen 1 und 60 μm (mittlere Korngröße 20 μm) und einer Weichmacheraufnahmefähigkeit (DOP) von 87 bis 89 % wurden mit 70 Massenteilen eines kompakten, im Emulsionsverfahren hergestellten PVC-Pulvers (Solvic-Sinter PVC) mit einem K-Wert von 66 und einer Stampfdichte von 0,7, gemischt und die Mischung wie in Beispiel 1 gesintert.

Dabei wurde eine Platte mit einer Porosität von 56,43 %, gemessen nach der Carlo Erba-Methode, erhalten. Die Oberfläche der Platte ist in Fig. 3 in 4600-facher Vergrößerung zu erkennen. Die Platte weist eine offene Gerüststruktur aus

zusammengesinterten Partikeln auf, wobei die Partikel aus dem Suspensionspolymerisat durchgehende Mikroporen zeigen.

Das Gewicht der Platte entsprach dem Gewicht der Platte nach Beispiel 1, die Zugfestigkeit betrug 100 kp.cm^{-2} (908 N.cm^{-2})

5 Der elektrische Widerstand betrug nur etwa $0,9 \text{ m}\Omega \cdot \text{dm}^{-2}$.

10 Die Platten nach den Beispielen 1 und 2 können zur Bildung von Separatoren für Bleiakkumulatoren eingesetzt werden, die lediglich eine Stärke von 0,4 bis 0,8 mm aufweisen müssen, um die erforderliche Wirkung zu bringen. Weiterhin können mit derartigen Separatoren die Elektrodenplatten dicht an die Separatoren gepackt werden bei entsprechender Raum- und Gewichtsersparnis.

Auch als Diaphragmamaterial in Elektrolysezellen sind derartige Platten vorteilhaft verwendbar.

15 Die Erfindung ist nicht auf die Beispiele beschränkt. Wie bereits erwähnt, können die erfindungsgemäßen Materialien allgemein zum Aufbau geschütteter oder geformter flüssigkeitsdurchlässiger Schichten herangezogen werden, insbesondere auch zur Anwendung beim Ionenaustausch.

Patentansprüche:

1. Material zur Bildung flüssigkeitsdurchlässiger Schichten, insbesondere Trennschichten, vorzugsweise zur Anwendung beim Ionenaustausch oder bei elektrochemischen Prozessen, besonders bevorzugt zur Bildung von Separatoren für Bleiakkumulatoren, dadurch gekennzeichnet, daß das Material ein mikroporöses Pulver, dessen Partikel zumindest teilweise durchgehende Poren aufweisen, aus mindestens einem Kunststoff ausgewählt aus der Gruppe enthaltend Polyvinylchlorid, Polyvinylchloridcopolymere wie z.B. PVC/ABS oder PVC/Acrylsäureester, insbesondere PVC/PMMA, Polyvinylchloridpropolymere, sowie perchlorierte Polyvinylchloridabkömmlinge, Polyolefine, insbesondere Polyäthylen und Polypropylen, sowie Polystyrol und Mischungen aus diesen Komponenten, enthält, sowie gegebenenfalls als gesinteres Aggregat vorliegt.
2. Material nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunststoffpulver, insbesondere auf PVC-Basis, mindestens ein Suspensionspolymerisat enthält.
3. Material nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunststoffpulver insbesondere auf PVC-Basis mindestens ein Emulsionspolymerisat mit einem eingelagerten Treibmittel enthält, das bei erhöhter Temperatur - vorzugsweise unter oder bei der Verarbeitungstemperatur des Materials - die Mikroporen bildet.
4. Material nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Treibmittel in einer Menge von 2 bis 30 Masse-%, bezogen auf das Emulsionspolymerisat, eingelagert ist.
5. Material nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Porosität der Trennschichten zwischen 0,1 und 95 %, vorzugsweise zwischen 10 und 90 %, beträgt.
6. Material nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunststoffpulver Korngrößen im Bereich von $0,01\text{ }\mu\text{m}$ bis $200\text{ }\mu\text{m}$ aufweist, wobei vorzugsweise der Anteil von Körnungen $\leq 10\text{ }\mu\text{m}$ unter 10 Masse-%, insbesondere ≤ 5 Masse-%, des Kunststoffpulvers beträgt.

0176500

7. Material nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunststoffpulver mindestens einen Kunststoff mit einem K-Wert von 50 bis 80 enthält.
- 5 8. Material nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunststoffpulver Partikel mit Porendurchmessern von 5 nm bis 20 μm , vorzugsweise 10 nm bis 1 μm , enthält.
- 10 9. Verfahren zur Bildung flüssigkeitsdurchlässiger Schichten, dadurch gekennzeichnet, daß eine gegebenenfalls auf ein Substrat aufgebrachte Schicht aus einem Material nach einem der Ansprüche 1 bis 8 zumindest in ihrem Oberflächenbereich auf Sintertemperaturen mindestens eines Bestandteils erwärmt wird.
- 15 10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß eine einen Formenhohlraum zumindest teilweise ausfüllende Schicht auf Sintertemperaturen erwärmt wird.
11. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß eine kontinuierlich gebildete Schicht auf Sintertemperaturen erwärmt wird.
- 20 12. Verfahren nach Anspruch 9 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Erwärmung der Schicht durch Strahlung, insbesondere im IR-Bereich, oder durch Hochfrequenz bzw. Ultraschall erzeugt wird.

Fig. 1

1/1

Fig. 2

57444E

0176500



Fig. 3

